630-33 Maggio 2026



Guida alle Aziende
di Lavorazione Industriale
Conto Terzi

Subfornitura Italiana EXPORT

selection metalworking
Made in Italy

SIA
GDI
TORNAGHI
Drilling
SERMAC
FW FIORENTINI WELDING
MOLLE CONTE
poliangolar
GFM
EMIL MACCHINE UTENSILI
ANDIMEC
PASELLO TRATTAMENTI TERMICI
Top
SIC MARKING
Repar2
TECNOPIU
edibit
WMD

Top® AUTOMAZIONI

CARICATORI AUTOMATICI PER TORNI
& SOLUZIONI ROBOTICHE

NO MORE
REASONS
TO WAIT





Beneficia delle agevolazioni
Industria 4.0
grazie ai nostri prodotti

www.topautomazioni.com

Supplemento a: A.A..A. Giornale della Meccanica & Meccatronica" n° 341-28 Maggio 2026

resi mittente In caso di mancato recapito restituire a CMP Bologna - Il Mittente si impegna a pagare la tassa dovuta

dal 1989 edibit CASA EDITRICE
IL MARKETING PER LA MECCANICA
ANES ASSOCIAZIONE NAZIONALE EDITORIA DI SETTORE

Drilling co.

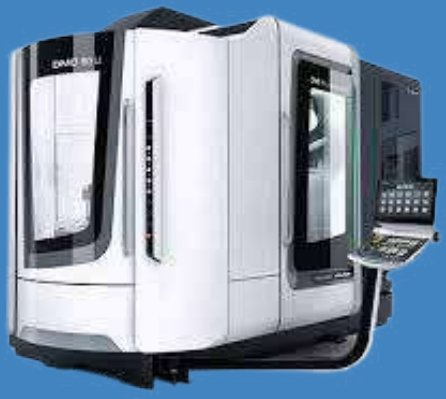
Foratura Profonda • Fresatura • Tornitura

Il Tuo Prodotto
La Nostra Esperienza



Via Destra Guerro, 34/A - 41014 Castelvetro (MO)
Tel. 059 79 08 94 - info@drilling-co.it - www.foraturaprofonda.com









ANDIMEC

PRECISION MACHINING
DICO GROUP

Lavorazioni Meccaniche di Precisione

- Più di 45 anni di esperienza
- Più di 20 centri di lavoro
- Superficie lavorabile fino a 3000x1650x600
- Da prototipi a serie fino a 1000 pezzi
- Investimenti in Industria 4.0 e 5.0
- Ecosistema di partner industriali per realizzare progetti integrati



Siamo il partner tecnologico di fiducia per lavorazioni complesse e produzione d'avanguardia.

Precisione ingegneristica e cura artigianale al servizio dei tuoi progetti.

ANDIMEC
Via Rinascita, 10
40064 Ozzano Dell'Emilia (BO)
Tel: +39 051 796 535
info@andimec.it

www.andimec.it

Torneria automatica di precisione



Produzione di piccole medie e grandi serie



CONTROLLI NUMERICI

- Torni automatici da barra, CNC mono e bimandrino testa fissa e fantina mobile.
- Teste fisse fino a 10 assi con utensili motorizzati per lavorazioni Ø massimo 65mm, adatte a particolari complessi.
- Fantine mobili fino a 10 assi con utensili motorizzati, per lavorazioni fino a Ø 38mm.

PLURIMANDRINI

- Torni automatici plurimandrino da barra, sei e otto mandrini meccanici e a controllo numerico.
- Per lavorazioni da Ø 5mm a Ø 42mm





RIPRESA

- Transfert, rullatrici, fresatrici, trapani e macchine di selezione a telecamera permettono definizione e messa a punto dei pezzi realizzati.

TRATTAMENTI

- Trattamenti superficiali termici e galvanici secondo specifiche del cliente.
- Un parco fornitori qualificato e selezionato per trattamenti termici, galvanici, riporti tecnici su filetti e altre lavorazioni meccaniche come rettifiche con centerless e universale, coniatura, incisioni laser e finiture superficiali.





COLLAUDO

- Una produzione monitorata attraverso SPC e un collaudo al 100% visivo e con macchine di controllo a telecamera.
- Impianti di selezione automatici estremamente versatili ed in grado di controllare più di 42 quote su uno stesso particolare.

I NOSTRI SETTORI



Automotive



Oleodinamica



Idraulica



Pneumatica



Industria



Medical Technology



Aerospace



Edilizia

Certificazioni:
IATF 16949, ISO 9001, ISO 14001, 45001, EN 9100 (in progress)

GAI srl

GAI GIACOMO s.r.l.
10090 Villarbasse (TO) Italy
Via Rivoli, 106 - tel. +39 011 952 9401
info@gaigiacomosrl.it

LA FIERA B2B AEROSPACE DEL SUD ITALIA

WMD EVENT

MOSTRA D'OLTREMARE DI NAPOLI

14-15-16 MAGGIO

• MACCHINE UTENSILI • SUBFORNITURA MECCANICA • CONTROLLO QUALITÀ •
AUTOMAZIONE • INDUSTRIA 4.0 • ROBOTICA • STAMPA 3D



O.R.M.U. di Caiti Luciano e Franco S.A.S. - Modena

RETTIFICA PIANI

a cura di Tommaso Fortuzzi

Rettifica tangenziale conto terzi di piani e guide anche prismatiche. Affilatura lame per cesoie e piegatrici. Esecuzione di quadrature geometriche ed accoppiamenti di rettifica.

O.R.M.U. S.A.S. di Caiti Luciano e Franco e sede a Modena nella zona industriale Torrazzi Via S. Allende n° 20, ha iniziato la sua attività nel 1975 nel settore della meccanica di precisione e si occupa della rettifica tangenziale di superfici piane e prismatiche fino a mm 7000x1800x1500.

Lo stabilimento si estende su di una superficie di 2300 mq. ed è modernamente attrezzato con impianti di sollevamento tra i quali due carri ponte con portata di 6 e 10 ton, e con impianti di aspirazione per l'operazione di rettifica materiali.

- Eseguiamo la rettifica tangenziale delle superfici piane e prismatiche di piastre, tavole, stampi, traverse, squadri, guide, montanti, basamenti, bancali, slitte, carrelli, listelli per macchine utensili ed attrezzature, di piani di riscontro e di coltelli e lame per cesoie e piegatrici.
- Eseguiamo inoltre quadrature geometriche con rettifica di piani e guide, accoppiamenti di rettifica e ricostruzioni di lardoni conici.

Tali particolari ci pervengono in c/lavorazione sia da clienti utilizzatori che da clienti costruttori.

Presente in expomec®
www.expomec.com
padiglione subfornitura
Sito internet:
www.ormumodena.com

IL NOSTRO PARCO MACCHINE

- N 1 Rettificatrice "FAVRETTO TU - N 700" per piani e guide, dimensioni massime rettificabili mm. 7000x1800x1500.
- N 1 Rettificatrice "FAVRETTO TU 600" per piani e guide, dimensioni massime rettificabili mm. 6000x1500x1500.
- N 1 Rettificatrice "FAVRETTO ME 200" a C.N.C. per piani, dimensioni massime rettificabili mm. 2000xl-lOOxl000.
- N 1 Rettificatrice "ATHENA T30" per piani, dimensioni massime rettificabili mm. 3000x800x800.
- N 1 Rettificatrice "ATHENA TI8" a C.N.C. per piani, dimensioni massime rettificabili mm. 2000x850x800.

Disponiamo inoltre di adeguate strumentazioni di misurazione e collaudo, di cui citiamo il piano di granito "POLI" con dimensioni mm. 1500x2500.


Rettifica montante di dentatrice


Rettifica basamento di affilatrice


Rettifica piastra di grandi dimensioni


Rettifica bancale di tornio


Rettifica blocco motore


Rettifica di particolari semilavorati

TASSINARI DECENZIO & C. SNC – Bevilacqua (Fe)

LAVORAZIONE E COSTRUZIONE MACCHINE TORNITURA ALBERAME

a cura di Caterina Fortuzzi

Tassinari Decenzio & C. è un'officina meccanica di precisione specializzata nella tornitura, fresatura e foratura di metalli.

L'officina dispone di macchine CNC in grado di eseguire lavorazioni su 5 assi.

Grazie ad un parco macchine, con sistema a controllo numerico(CNC), effettuiamo lavorazioni di tornitura meccanica di precisione assoluta ed infinitesimale.
Le nostre produzioni sono sottoposte a controllo di qualità e collaudo, all'interno della sala metrologica e grazie all'ausilio di strumentazione all'avanguardia.

IL NOSTRO PARCO MACCHINE

- seghetto a nastro taglio diam. 250 x 1000
- centrointestatrice a frese tovaglier diam. 125 x 1500
- fresa universale iso 40
- fresatestata veloce iso 40
- trapano radiale cono morse 5
- parallelo "cmt" diam. 400 x 1500
- retifica per esterni "fortuna" diam. 300 x 1500
- tornio a cnc padovani diam. 500 x 1500 con lunetta
- tornio a cnc padovani diam. 400 x 1500 con lunetta
- tornio a cnc padovani diam. 400 x 1000
- tornio a cnc padovani diam. 500 x 1500 con lunetta + utensili motorizzati
- isola di lavoro composta da:
- tornio a cnc daewoo
- robot rr robotica puma 300** utensili motorizzati autom 50



trapano radiale cono morse 5

fresa universale iso 40

tornio a cnc padovani diam. 400 x 1500 con lunetta

tornio a cnc padovani diam. 400 x 1000



tornio a cnc padovani diam. 500 x 1500 con lunetta + utensili motorizzati



parallelo "cmt" diam. 400 x 1500



fresatestata veloce iso 40

Presente in

www.expomec.com
padiglione subfornitura

Sito internet:
www.tassinari-decenzio.com

TASSINARI
OFFICINA
DECENZIO &C. SNC
costruzioni meccaniche - riparazioni

DAL 1978

Torneria automatica CNC, con controllo numerico e sistema computerizzato.

La qualità della produzione è assicurata dal costante collaudo e dall'attenta verifica di tutti i prodotti finiti.



Il parco macchine
è dotato anche dello straordinario
Mazak Integres 400 5 Assi in continuo



Via Repubblica, 21 - 44045 Loc. Bevilacqua - Renazzo - Cento (FE)
Tel. 051 900132 - info@tassinari-decenzio.com
www.tassinari-decenzio.com

CAR-BO...
TRATTAMENTI TERMICI



Trattamenti termici
ACCIAI E LEGHE SPECIALI

- Ricottura
- Cementazione
- Carbonitrurazione
- Tempra di minuterie
- Tempra di tutti gli acciai speciali
- Tempra sottovuoto con spegnimento in sale
- Bonifica in atmosfera
- Nitrurazione morbida
- Nitrurazione morbida ossidata
- Nitrurazione gassosa
- Nitrocarburazione
- Ricottura isotermica
- Bonifica grezzi
- Bonifica di lavorabilità
- Ricottura subcritica
- Pallinatura
- Magnetoscopia
- Laboratorio e controllo qualità

Car-bo s.r.l. • Via Piretti, 10 - Via Persicetana, 16
40012 Calderara di Reno (BO) Italy
Tel +39 051 727 090 • +39 051 727 101
vendite@car-bo.it
www.car-bo.it

TRATTAMENTI TERMICI



- Normalizzazione
- Rinvenimento
- Cementazione con fori continui e monocamera
- Carbonitrurazione
- Bonifica in atmosfera
- Tempra sotto pressa
- Tempra in spina
- Trattamenti per alluminio e sue leghe
- Pallinatura
- Raddrizzatura
- Raddrizzatura con presse automatiche
- Laboratorio e controllo qualità

Oltre 20 anni di esperienza
TRATTAMENTI TERMICI DI ACCIAI E ALLUMINIO

TT s.r.l. • Via E. Fermi, 6 • 40060 Toscanella di Dozza (BO) Italy
Tel +39 0542 672 377 • +39 0542 672 717 • vendite@tt-srl.it
www.tt-trattamentitermici.it

GULINELLI
Di Mancino Davide

- Trattamento superficiale metalli
- Elettrolucidatura
- Decapaggio
- Vibrofinitura
- Brillantatura
- Burattatura
- Micropallinatura
- Lavaggio sgrassaggio
- Passivazione

Burattatura - Vibrofinitura
Alluminio
Ottone
Rame
Inox
Ferrosi in genere
Abbattimento rugosità
(fino a RA 0,05 - 0,03





Elettrolucidatura
Impianto automatico per elettrolucidatura e decapaggio dell'acciaio inox ad alta produttività, progettato per gestire piccole e grandi serie, dalla minuteria a particolari di grandi dimensioni

Brillantatura
Brillantatura meccanica con inserti in acciaio inox su alluminio, rame, ottone e acciaio inox



Via dell'Artigianato, 24 - 40050 - Calderino di Monte S.Pietro (BO)
Tel 051 6760271 - Fax 0516761581
www.gulinelli.it info@gulinelli.it

expo mec®
www.expomec.it

- SUBFORNITURA
- COMMERCIO MACCHINE E UTENSILI
- PRODUZIONE MACCHINE E UTENSILI
- COMMERCIO PRODOTTI E MATERIALI
- LOGISTICA
- ECOINDUSTRIA
- SERVIZI PER LE IMPRESE

La più grande FIERA della MECCANICA in internet 24 ore su 24, 365 giorni all'anno

Media accessi giornalieri 296

Totale accessi 2025: 355 105

TECNOPIU

Safety is a way of life

NEW

PATENT PENDING

SISTEMI DI SMERIGLIATURA AUTOMATICA PER TORNI

SWH A01



gli originali...

SBH A



tpsafe
SAFETY GUARDS

TECNO PIÙ srl
Via Pio la Torre, 5 Tavullia (PU)
Tel. +39 0721 476381 - www.tecnopiu.it

Efficienza e Precisione nel Serraggio: Le Soluzioni Integrate di ZPP

di Claudio Tacchella



La gamma prodotti ZPP, è progettata per trasformare ogni macchina utensile in una piattaforma produttiva flessibile.

Nel contesto produttivo attuale, dove il controllo dei tempi morti e la ripetibilità dimensionale determinano la competitività reale, **ZPP - Zero Point Prince** si posiziona come partner strategico per l'ottimizzazione dei processi di attrezzaggio pezzi. Con una filosofia operativa sintetizzata nel motto "Accurato, Efficiente e Flessibile", l'azienda propone un ecosistema integrato di soluzioni per il serraggio pezzo a cambio rapido e morse di precisione, sviluppato per rispondere alle esigenze strutturali dell'automotive, dell'aerospaziale, della costruzione di stampi e della meccanica di precisione. L'adozione di questi sistemi consente di **ridurre i tempi di set-up a pochi secondi, incrementando la produttività complessiva fino al 30%** e garantendo un ritorno sull'investimento rapido e misurabile. La gamma prodotti ZPP, rappresentata e distribuita in Italia dalla **Sermac Srl di Lazzate (MB)**, è progettata per trasformare ogni macchina utensile in una piattaforma produttiva flessibile, dove il passaggio di lavorazione da un componente all'altro avviene senza regolazioni manuali, a vantaggio sia degli operatori di reparto, che guadagnano in sicurezza e rapidità, sia della direzione aziendale, che monitora l'efficienza globale con dati certi e ripetibili.

Sistemi a Punto Zero con Interfacce Modulari per Set-Up Immediati

I sistemi a punto zero ZPP rappresentano il cuore tecnologico dell'offerta, progettati come piattaforme scalabili che convertono la tavola di lavoro della macchina utensile in un'interfaccia universale e dinamica. Disponibili in versione manuale o pneumatica e in numerose configurazioni dimensionali, si adattano a ogni esigenza produttiva grazie a basi realizzate in **alluminio anodizzato** per le versioni Economy o in **acciaio temprato** e **acciaio inossidabile S136H** per le applicazioni che richiedono rigidità strutturale e stabilità termica elevate, anche per piazzamenti in meccanica pesante. Tutti i moduli rispettano gli interassi industriali standard da **52 e 96 mm**,



I sistemi a punto zero ZPP distribuiscono il carico in modo uniforme e assicurano una ripetibilità di posizionamento micrometrica.

garantendo compatibilità immediata con le attrezzature esistenti e semplificazione della gestione magazzino. La trasmissione della forza avviene attraverso speciali **perni di trazione rettificati a profilo conico**, che distribuiscono il carico in modo uniforme e assicurano una ripetibilità di posizionamento micrometrica costante, supportata da funzionalità come il Center datum hole e i fori a prova di errore che eliminano ambiguità di montaggio. I moduli pneumatici, con pesi che variano da **1,1 kg** per le unità singole fino a **41 kg** per le piastre quadruple, sviluppano una forza di bloccaggio compresa tra **17 e 20 kN** e integrano meccanismi di sicurezza che mantengono la presa anche in assenza di pressione d'aria, oltre a sistemi di sollevamento dedicati che prevengono l'adesione dei pezzi durante lo scarico, ideali per applicazioni automatizzate e il settore aerospaziale. Questa architettura si estende naturalmente verso accessori strategici come le piastre a L per tavole rotanti a quattro assi, i cubi multistazione per pallet pesanti su centri orizzontali e la piattaforma 5Axis Pyramid, che abilita lavorazioni complete su cinque lati con un unico piazzamento, eliminando le riattrezzature intermedie e massimizzando l'occupazione del centro di lavoro in produzioni continue.

Morse di Precisione e Accessori per il Controllo Totale del Pezzo

Il serraggio di precisione raggiunge nuovi livelli di eccellenza grazie alla gamma di morse ZPP e attrezzature, progettate per garantire massima stabilità e accessibilità sui centri di lavoro fino a cinque assi. La serie **Quick Release Jaws** si distingue per una **struttura a cuneo brevettata** che consente il **cambio delle ganasce in pochi secondi** e senza l'uso di viti, accelerando le riconfigurazioni e riducendo l'usura meccanica. Le morse autocentranti, disponibili in versione manuale anche a doppia stazione e pneumatica, sono realizzate in acciaio temprato e mantengono una precisione di posizionamento costante di **0,02 mm** in ogni condizione operativa, anche sotto carichi assiali prolungati. Le forze di serraggio coprono un ampio spettro, partendo da **8 kN** per i modelli leggeri in alluminio fino a **22 kN** per le varianti manuali pesanti e pneumatiche, con una coppia di regolazione massima di **80 Nm**. La capacità di serraggio inverso raggiunge i **288 mm**, valore che sale a **310 mm** quando si utilizzano le unità di punzonatura idraulica, fondamentali per preparare grezzi con geometrie complesse o superfici irregolari, anche in materiali con durezza fino a **HRC45**, generando piani di riferimento perfettamente lineari per un accostamento senza giochi. Per le lavorazioni su cinque lati, la serie **Dovetail** offre un angolo di presa a **45°** che massimizza l'accessibilità dell'utensile, evitando interferenze con gli accessori di fissaggio. La gamma include varianti autocentranti, integrandosi su piramidi 5 assi, cubi multistazione e modelli da banco con rivestimenti in titanio. L'ecosistema si completa con supporti per **pinze elastiche ER, moduli rotanti e tester di run-out e unità di punzonatura idraulica**, strumenti essenziali per la verifica preventiva delle catene cinematiche e per garantire che ogni operazione di carico avvenga con allineamento perfetto, trasformando il serraggio da fase critica a passaggio standardizzato, tracciabile e privo di variabilità, in linea con i requisiti di qualità e produttività richiesti dal mercato.



Le morse autocentranti di precisione ZPP sono disponibili in versione manuale anche a doppia stazione.

"Per noi, la distribuzione è solo il punto di partenza", dichiara Nicolas Ricci, Direttore Generale di Sermac. *"Il nostro lavoro consiste nell'analizzare il processo produttivo del cliente, personalizzare la configurazione ZPP che massimizza l'efficienza reale e garantire un supporto tecnico presente che interviene con rapidità e concretezza. Dalle nostre esperienze sul campo, sappiamo bene che scegliere le attrezzature giuste è una questione di competenza applicata alla produzione. Con ZPP e con il nostro team di esperti, trasformiamo la complessità dell'attrezzaggio in un vantaggio strutturale, misurabile e ripetibile nel tempo."*

SEALION MACHINE

Sealion Machine Tools propone numerose soluzioni adatte a risolvere molteplici lavorazioni ad asportazione di truciolo per i settori industriali più esigenti. L'azienda progetta e costruisce Torni Orizzontali, Torni Verticali, Centri di Lavoro Verticali, Centri di Lavoro Orizzontali, Alesatrici tipo a pavimento e orizzontali, Alesatrici Verticali di precisione, Sistemi Gantry e Tavole Rotanti.

Seguiteci su:





I prodotti Sealion Machine Tools sono distribuiti per l'Italia da:

SERMAC S.r.l.

Via Primo Maggio, 52 - 20824 Lazzate (MB)
Tel. +39 02 3272225
www.sermacsrl.com - info@sermacsrl.com

Tacchella Claudio © www.tacchella.altervista.org

Rivit lancia le nuove rivettatrici per inserti RIV920 e RIV930

Le nuove rivettatrici oleopneumatiche per inserti: prestazioni affidabili e qualità accessibile, per carpenteria leggera, assemblaggi industriali, piccole produzioni in serie e riparazioni.

a cura di Caterina Fortuzzi



Rivit amplia la propria offerta di sistemi di fissaggio con il lancio delle nuove **RIV920 e RIV930**, rivettatrici oleopneumatiche per inserti filettati fino a M12, progettate per rispondere alle esigenze dell'industria moderna con una combinazione vincente di affidabilità, semplicità d'uso e convenienza. Le nuove soluzioni sono il frutto di oltre mezzo secolo di esperienza dell'azienda nel settore del fissaggio e sono pensate per applicazioni industriali di piccola e media intensità, dove sono richieste prestazioni costanti, versatilità operativa ed ergonomia.

Compatte e ben bilanciate, RIV920 e RIV930 garantiscono un utilizzo pratico ed efficiente anche nei contesti produttivi più dinamici.

La **RIV920** è ideale per l'installazione di inserti filettati femmine RIVSERT da M3 a M8 e inserti filettati maschi RIVBOLT da M4 a M8. Si distingue per leggerezza e maneggevolezza, con un peso di soli 1,6 kg e offre una forza di 20,7 kN a 6 Bar, corsa di 8 mm regolabile tramite ghiera e funzionamento a una fase, assicurando precisione e continuità operativa.

La **RIV930** amplia ulteriormente le possibilità applicative, consentendo la lavorazione di inserti filettati femmine RIVSERT da M3 a M12 e inserti filettati maschi RIVBOLT da M4 a M8 in tutte le leghe. Con una forza di 30,6 kN a 6 Bar e un peso di 1,9 kg, rappresenta la soluzione ideale quando sono richieste maggiore potenza e capacità di serraggio, mantenendo al tempo stesso ergonomia e facilità di utilizzo.

Entrambi i modelli sono dotati di pulsante di svitamento rapido, pensato per semplificare le operazioni di manutenzione e cambio utensile, e vengono forniti in una pratica confezione portatile in cartone ecosostenibile, completa di kit di tutte le misure. I kit sono inoltre compatibili anche con le rivettatrici a batteria **RIV730 e RIV740** dell'azienda emiliana, offrendo così continuità e ottimizzazione delle attrezzature già presenti in officina.



A supporto dell'utilizzatore, è inclusa anche una guida pratica per l'individuazione dei guasti e la manutenzione, strumento utile per garantire efficienza e ridurre i tempi di fermo macchina. Con queste nuove proposte, dedicate alla **carpenteria leggera**, agli **assemblaggi industriali**, a **piccole produzioni in serie o custom** e alle riparazioni, Rivit conferma il proprio impegno nello sviluppo di soluzioni performanti e accessibili.

OFFICINA RETTIFICHE MACCHINE UTENSILI

RETTIFICA PIANI

O.R.M.U.

di Caiti Luciano e Franco s.a.s.

Via Salvador Allende, 20 - MODENA

Tel. 059/25.13.04 - Fax 059/25.59.837

info@ormumodena.com

Rettifica tangenziale c/terzi di piani e guide
Affilature lame per Cesoie e Piegatrici
Dimensioni max rettificabili mm 7000x1800x1500
Eseguiamo quadrature geometriche
ed accoppiamenti di rettifica

VISITATE il sito
www.ormumodena.com

FORNASARI
Macchine Utensili dal 1970

www.fornasarimacut.it
fornasari@fornasarimacut.it

Commercio macchine utensili nuove e usate
Revisione totale o parziale - Riparazione e assistenza
Adeguamento normative e sicurezze
Ricambi e accessori

Via S.Pertini, 5 - 42044 Gualtieri (RE)
Tel - Fax 0522 828 398

FAI DEL FINE LINEA IL TUO PUNTO DI FORZA

Partner per l'automazione della raccolta pezzi dalle macchine utensili

SIA
SMART INDUSTRIAL AUTOMATION

SCOPRI I NOSTRI RACCOGLITORI AUTOMATICI

ASTUTA G-10

- **Garanzia di qualità** fuori dal tornio solo pezzi perfetti
- **Risparmi tempo**: lavora in autonomia e in non presidiato
- **Semplicità d'uso**: intuitiva, Plug & Play
- **Sostenibile e sicura** raccoglie trucioli, olii ed emulsioni per un'area di lavoro sicura e pulita
- **Innovativa**: pronta per Industria 4.0



MADE IN ITALY

CONTATTACI PER CONOSCERE LA GAMMA COMPLETA DELLE NOSTRE SOLUZIONI

S.I.A. Srl info@smartindustrialautomation.it www.smartindustrialautomation.it

Lavorazioni di tornitura e fresatura CNC di alta gamma con gli azionamenti lineari Redex

Gruppo combinato senza gioco per lavorazioni di alta qualità.

a cura di Tommaso Fortuzzi



Con la serie MC, NILES-SIMMONS offre centri di lavoro CNC per la tornitura e fresatura che combinano la massima precisione con un elevato grado di flessibilità e adattabilità.

Queste macchine utensili sono molto richieste nell'industria aerospaziale, per la quale sono state originariamente sviluppate, ma la domanda proviene anche da altri settori. Il sistema combinato di Redex consiste in due riduttori planetari con pignone integrato, precaricati e senza gioco, che contribuisce a garantire una lavorazione eccezionale con una precisione dei pezzi fino a +/- 2 µm.

Si tratta di lavorazioni di tornitura e fresatura CNC ai massimi livelli: con il centro di lavoro N40 MC di NILES- SIMMONS, gli utilizzatori possono produrre componenti a simmetria rotazionale fino a nove metri di lunghezza, con un diametro di rotazione fino a 1.100 mm e un peso fino a quattro tonnellate in un unico serraggio e, se necessario, come processo di lavorazione 100% in automatico.

Il centro di lavoro permette di integrare varie lavorazioni, come tornitura, fresatura, rettifica e misura, tutte svolte con elevata precisione. La tecnologia a letto inclinato di 60°del telaio saldato in acciaio, riempito in calcestruzzo, contribuisce in modo significativo alla precisione di lavorazione.

Applicazioni target: lavorazioni complete ad alta precisione per l'industria aerospaziale

Questo centro di lavoro viene utilizzato principalmente nell'industria aerospaziale, che impiega anche i modelli più piccoli e più grandi della serie MC: dalla serie N20 MC alla N60 MC.

Alcuni dei componenti prodotti da queste macchine sono soggetti a forti sollecitazioni nel tempo, come ad esempio il carrello d'atterraggio degli aerei. Questo tipo di applicazione è virtualmente integrata nelle macchine fin dalla fase di progettazione.

Carsten Hirche, responsabile di progetto per la serie N40/N50/N60 presso NILES-SIMMONS, spiega: «L'obiettivo era quello di sviluppare una nuova generazione di torni in collaborazione con un fornitore leader a livello internazionale di motori a reazione.

Tuttavia, la serie viene utilizzata anche nell'industria petrolifera, dei gasdotti, e per lavorazioni pesanti in generale; in altre parole, ovunque sia necessario produrre pezzi complessi con requisiti estremi in termini di precisione e stabilità».

Opzioni modulari, lavorazioni flessibili

Il profilo caratteristico di queste macchine, in questo caso il modello N40 MC, può essere riassunto come segue: può essere progettata come macchina a carro singolo o multiplo, offre la massima precisione ed è anche molto facile da usare ed estremamente flessibile.

Il sistema modulare consente di aggiungere unità di lavorazione variabili e, con diversi sistemi di utensili, dimensioni del magazzino utensili e un'ampia gamma di opzioni, gli utenti possono affrontare anche le lavorazioni più impegnative.



polikey®
stozzatura

Utensili per Stozzatura

Per torni / CNC o macchine stozzatrici



Stozzatore manuale per piccole serie di chiavette da 3 a 14 mm

Per trapani e torni / CNC





Pratiche valigette KIT con 4 porta inserti e 14 inserti per chiavette da 3 mm a 12 mm in tolleranza H7 o C11

Per torni / CNC o macchine stozzatrici

VISITA IL SITO PER MAGGIORI INFORMAZIONI

www.poliangolar.it

In promozione

poliangolar®
brocciatura-dentatura stozzatura

Via Keplero 24 A/1
20019 Settimo Milanese (MI) ITALY
Tel. +39 0290090016
sales@poliangolar.com



Possono anche adattare le dimensioni della macchina N40 MC alle loro esigenze, in quanto il centro di lavoro è disponibile in diverse lunghezze nominali.

La sfida: concepire un controllo meccanico degli assi potente e ad alta precisione

Uno delle tante sfide che il team di progettazione ha dovuto affrontare durante lo sviluppo è stata la selezione di un sistema guida degli assi che potesse soddisfare i più elevati requisiti di precisione di posizionamento e lavorazione.

La scelta poteva essere tra azionamenti diretti o tramite riduttori. Per il carro del bancale, i progettisti di NILES-SIMMONS hanno optato per un azionamento a pignone e cremagliera di Redex.

Ciò consente di gestire processi di lavorazione rapidi per componenti di grandi dimensioni. Specifiche chiave: la velocità massima di traslazione è di 30 m/min con un'accelerazione di 3 m/s2 e una massa in movimento fino a 4.500 kg.

A seconda del modello, la macchina può raggiungere una forza di avanzamento fino a 30.000 N.

La scelta è stata per un dispositivo a pignone e cremagliera, con precarico elettrico

Sebbene le suddette specifiche siano già impressionanti, non dicono ancora nulla sulla precisione. Carsten Hirche continua: "I requisiti di precisione che vengono soddisfatti sono molto elevati. La macchina deve garantire la massima precisione e l'assenza di gioco anche in presenza di forze e accelerazioni elevate".

Ecco un altro dato: otteniamo precisioni di ripetibilità nell'ordine dei µm, con una precisione complessiva dei pezzi fino a +/- 2 µm.

Perché per questa applicazione è stata scelta la serie DRP2 di Redex? «I fattori che hanno influito sulla decisione sono stati la trasmissione di potenza, il comportamento alle vibrazioni, la precisione e l'integrazione ottimizzata, in termini di spazio, nell'architettura della macchina».

DRP: sistema combinato ad alta precisione e senza gioco

Il sistema combinato DRP è costituito da due riduttori planetari di alta qualità collocati in un monoblocco in ghisa sferoidale resistente alla torsione. I due pignoni integrati lato uscita, si innestano nella cremagliera e, tramite la modalità master-slave dei motori, creano il precarico desiderato per consentire un movimento altamente preciso e senza gioco.

Questa tipologia progettuale si adatta bene dal punto di vista teorico e pratico e consente ai progettisti di ottenere distanze di corsa e precisioni maggiori rispetto alle viti a ricircolo di sfere, che presentano anche limitazioni in termini di precisione di lavorazione ottenibile sul pezzo, a causa delle elevate velocità di corsa e dell'aumento di temperatura sul telaio della macchina.

Il team NILES-SIMMONS è pienamente soddisfatto non solo del prodotto utilizzato, ma anche della collaborazione durante la fase di progettazione. Carsten Hirche riassume: «Redex ci ha fornito un supporto eccellente e abbiamo sempre ricevuto risposte competenti alle nostre domande».

E il risultato parla da sé: il centro di lavoro N40 MC viene utilizzato in tutto il mondo in applicazioni estremamente esigenti, non solo nell'industria aeronautica.

FW FIORENTINI WELDING Spa

IMPIANTI E MATERIALI PER SALDATURA

SEDE LEGALE E UFFICI

Via Ca' dell'Orbo Sud, 8/2 - 40055 VILLANOVA (BO) - Tel. 051 782000

info@fiorentiniwelding.it
commerciale@fiorentiniwelding.it
assistenza@fiorentiniwelding.it

FILIALI

FORLÌ - Via Keplero, 2 - Tel. 0543 724671
magfo@fiorentiniwelding.it

MODENA - Via Emilia Est, 1420/13 - Tel. 059 282200
magmo@fiorentiniwelding.it



ewm® Hypertherm® TECNA® IPG PHOTONICS®

Miller® orbitalum orbital | cutting + welding

parweld
WELDING THE FUTURE

Italia - Uffici e Deposito FORLÌ - Via Keplero, 2 -Tel. 0543 723679
parwelditalia@fiorentiniwelding.it

www.fiorentiniwelding.it

EMIL S.p.A.
MACCHINE UTENSILI

BEST SERVICE

Il prezzo competitivo, prestazioni di "sostanza"

Dal pezzo grezzo al pezzo finito
senza mai scendere dal mandrino.

SMART MACHINE TOOL

Torni CNC di alta precisione



NL 2500 Y

NL 3000 BLM



Distributori nazionali

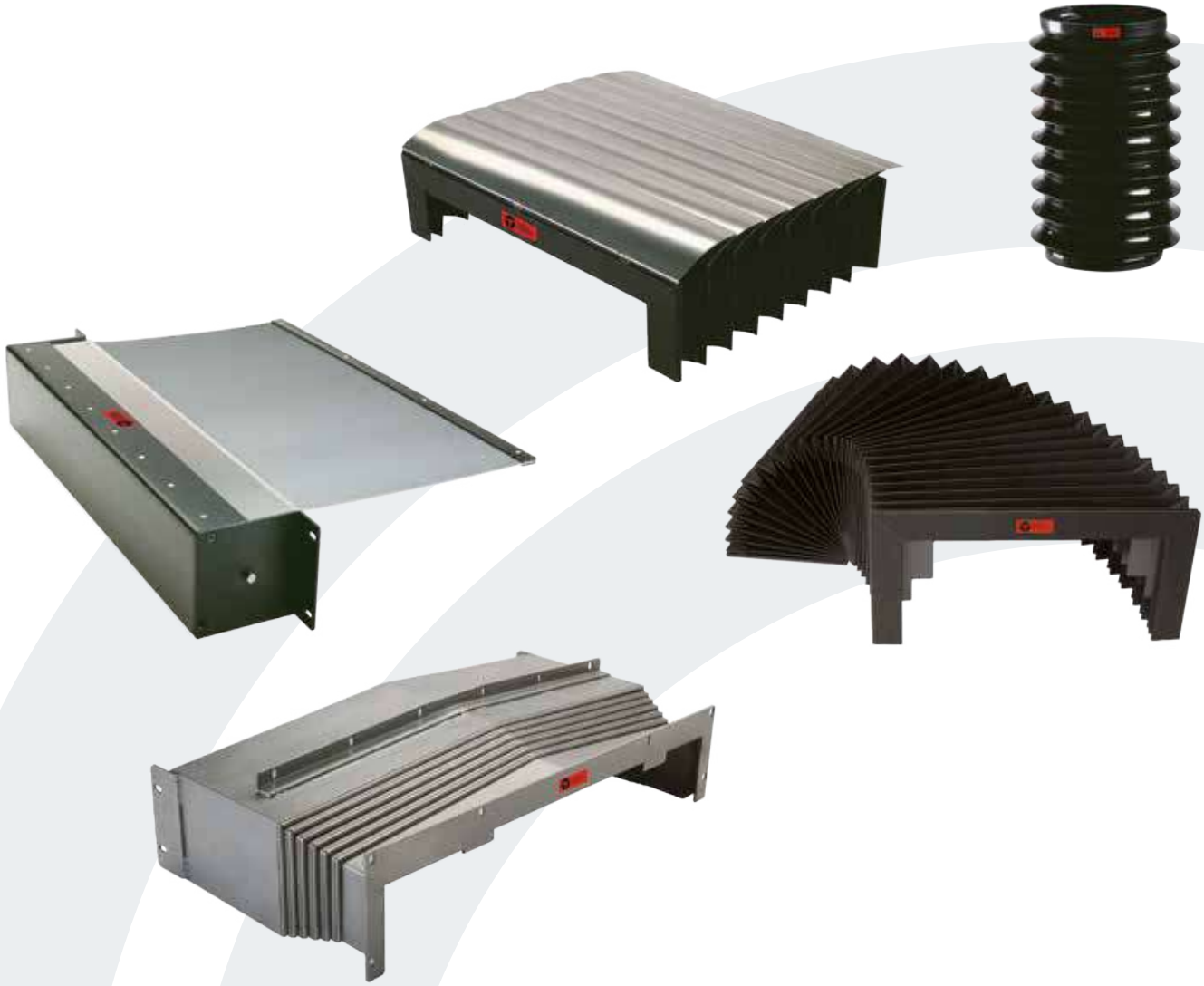


EMIL MACCHINE UTENSILI S.p.A.
Via Bulgaria, 24
41122- Modena

www.emilmacchineutensili.it

Tel.: +39 059 311574
Fax.: +39 059 454338

GAMMA COMPLETA DI RICAMBI
PER TUTTE LE TIPOLOGIE DI MACCHINE UTENSILI



CON UN'ESPERIENZA DI OLTRE 45 ANNI

GARANTIAMO

CONSULENZA TECNICA SPECIALIZZATA

TEMPI DI CONSEGNA RAPIDI

QUALITÀ RICONOSCIUTA

Protezioni Elaborazioni Industriali

Scopri di più

www.pei.it

voestalpine High Performance Metals Italia a Smart Plastics 2026

a cura di Tommaso Fortuzzi

La conoscenza approfondita dell'applicazione al centro dell'approccio di voestalpine HPM Italia per lo stampo a iniezione plastica

voestalpine High Performance Metals Italia ha partecipato alla tredicesima edizione di Smart Plastics, in programma il 6 e 7 maggio 2026 presso il Museo Storico Alfa Romeo di Arese (MI), con uno stand espositivo e un intervento tecnico. La presenza all'evento ha posto al centro la conoscenza approfondita delle applicazioni come chiave di un servizio a 360° dedicato allo stampo a iniezione plastica.

Smart Plastics è il principale forum italiano dedicato ai polimeri ad alte prestazioni e riunisce ogni anno produttori di materiali, costruttori di stampi, trasformatori e progettisti attivi in ambiti quali automotive, medicale, elettronico e arredamento. La partecipazione è inserita nella strategia della filiale italiana High Performance Metals, volta a consolidare il proprio ruolo di partner tecnico attraverso un approccio che integra materiali, competenza applicativa e continuità di servizio.

Un portfolio completo: Uddeholm e BÖHLER sotto un'unica visione

voestalpine High Performance Metals Italia ha messo a disposizione l'intera gamma di acciai per stampi dei brand Uddeholm e BÖHLER, entrambi parte del gruppo voestalpine. Due marchi complementari che, integrati in un'unica proposta, coprono tutte le esigenze dello stampaggio a iniezione plastica.

L'offerta ha compreso:

- acciai per stampi destinati a grandi volumi produttivi.
- soluzioni per polimeri abrasivi o rinforzati.
- materiali per applicazioni ad alta sollecitazione.
- leghe idonee ai settori medicale e alimentare.

La logica non è stato proporre alternativamente un prodotto o un marchio, ma individuare per ogni progetto la soluzione tecnicamente più idonea e sostenibile dal punto di vista economico, garantendo continuità di servizio lungo l'intero ciclo di vita dello stampo.

La conoscenza dell'applicazione come chiave del servizio

Nel settore dello stampo a iniezione plastica, la scelta dell'acciaio incide direttamente sulla durata, sulla qualità superficiale del componente, sulla stabilità del processo e sul costo per pezzo. Geometria dello stampo, tipologia di polimero trasformato, presenza di fibre o cariche minerali, pressioni di esercizio e volumi produttivi sono variabili determinanti. Una selezione non coerente con l'applicazione può tradursi in usura precoce, difetti superficiali, fermi macchina non programmati e costi di manutenzione elevati.



voestalpine HPM Italia ha maturato nel tempo un metodo di lavoro che parte dall'analisi del processo nel suo insieme: prima di proporre un materiale, i tecnici dell'azienda studiano l'applicazione in ogni suo aspetto.

È questa profondità di conoscenza, costruita su anni di esperienza e migliaia di casi reali, a rendere possibile una consulenza orientata non al prodotto, ma al risultato: l'ottimizzazione del costo totale dello stampo lungo il suo intero ciclo di vita.

Lo speech di Riccardo Zanchetta

Nel corso dell'evento, **Riccardo Zanchetta**, Segment Specialist PIM - Plastic Injection Molding, region EMEIA di voestalpine HPM, ha tenuto un intervento dal titolo ***Conformal Cooling avanzato: efficienza e precisione guidate dalla competenza metallurgica***. Attraverso casi applicativi concreti, lo speech ha illustrato come un'analisi tecnica approfondita dell'applicazione consenta di migliorare l'affidabilità dello stampo e ottenere una riduzione misurabile dei costi operativi.

«Il conformal cooling oggi è uno degli abilitatori più concreti di performance nel settore delle smart plastics.», afferma Zanchetta. *«Per sfruttarlo non basta la produzione additiva: serve una competenza metallurgica solida, capace di guidare la simulazione e tradurla in canali di raffreddamento ottimizzati. Quando questo approccio è integrato end-to-end, i risultati si vedono. Il valore così arriva sia al toolmaker che all'end user».*

Per maggiori informazioni: https://www.voestalpine.com/highperformancemetals/italia/it/i-nostri-contatti/

SIC MARKING

The mark of quality

Global leader in soluzioni di marcatura e tracciabilità

Ti aiutiamo a garantire il **controllo** sulla **qualità** e sulla **sicurezza** dei tuoi processi produttivi.





Scopri le nostre soluzioni di marcatura laser modulari.

Adattabili a qualunque esigenza, per offrirti una soluzione sicura, efficiente ed ergonomica.

Scopri il nuovo marcatore laser portatile L-MOOV!

Prepariamo il futuro

Insieme per garantire al territorio l'aggiornamento delle competenze tecniche

ACCADEMIA di METALLURGIA
Alta Formazione in Azienda

AQM CENTRO SERVIZI TECNICI ALLE IMPRESE

PASELLO TRATTAMENTI TERMICI S.R.L.

I corsi

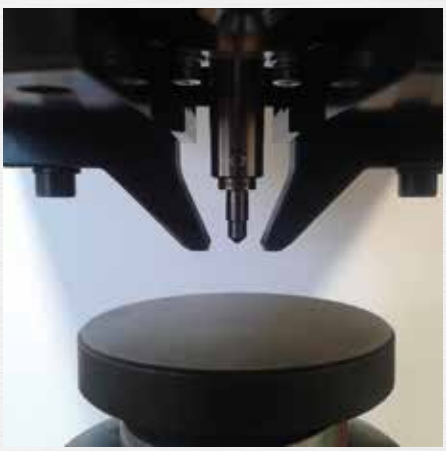
- ANALISTA METALLOGRAFO
- TECNICO METALLOGRAFO
- AIAG & VDA, LA NUOVA FMEA PER L'ANALISI DEI RISCHI
- OPERATORE TRATTAMENTI TERMICI
- CORSO LE FAMIGLIE DEGLI ACCIAI
- TECNOLOGO TRATTAMENTI TERMICI
- INTRODUZIONE ALLA PIROMETRIA AMS2750
- TRATTAMENTI TERMICI AL SERVIZIO DEL PRODOTTO E DEGLI UTILIZZATORI
- DUREZZE
- INTRODUZIONE ALLA DIAGNOSTICA DEI DIFETTI
- TECNICO DELLE PROVE MECCANICHE TRADIZIONALI
- DIFETTI DEI RIVESTIMENTI
- FAILURE ANALISYS
- AUDITOR DI I E II PARTE SECONDO IATF 16949

L'Accademia offre alta formazione in azienda grazie alla possibilità di poter organizzare dimostrazioni pratiche nei laboratori e nelle sale di trattamento termico di Pasello grazie alla collaborazione con AQM, ente accreditato per la formazione e qualificato Fondimpresa, Autorized Training Body dell'European Welding Federation, centro di eccellenza dell'Istituto Italiano della Saldatura.

L'integrazione tra le competenze di eccellenza sui materiali industriali ed i loro processi produttivi in svariati campi applicativi e sulla profonda conoscenza degli standard internazionali di AQM, unita alla nostra consolidata competenza sulla gestione dei trattamenti termici e conoscenza dei requisiti del mercato hanno dato luogo a questa iniziativa rivolta alle imprese del territorio e della filiera metalmeccanica per offrire una proposta formativa completa ed integrata.







accademiadimetallurgia.it

BOLOGNA
Pasello
Trattamenti Termici s.r.l.
Via Torretta 39/a
40012 Calderara di Reno
T. +39 051 72 87 78
F. +39 051 72 88 51
E. info@pasello.com

MONZA E BRIANZA
Utensil Tempra s.r.l.
Via Rivabella, 98
20842 Besana in Brianza
T. +39 0362 915872
E. info@utensiltempra.com

REGGIO EMILIA
Nuova Oria
Metaltermica s.r.l.
Via C. Pervilli, 27
42124 Reggio Emilia
T. +39 0522 278601
E. info@nuovaoria.com

BERGAMO
Nuova Oria
Metaltermica s.r.l.
Via dell'Artigianato, 3/5
24050 Palosco
T. +39 035 845899
E. info@nuovaoria.com

UDINE
OC Friuli s.r.l.
Via Pinzano, 22
33030 Forgaria Nel Friuli (UD)
T. +39 0432 863640
F. +39 0432 861328

REMSCHELD (DE)
Härterei Nabi GmbH
Walter-Freitag-Straße 36
D - 42899 Remscheid
T. +49 2191 951370
F. +49 2191 9513729
E. info@haerterei-nabi.de

SGQ certificato
UNI EN ISO 9001
IATF 16949
Fornitori Automotive secondo specifiche AIAG CQI 9

PASELLO
TRATTAMENTI TERMICI



Anima Confindustria a MCE 2026: un bilancio tra innovazione e visione strategica

a cura di Caterina Fortuzzi



Si è conclusa con successo la partecipazione di **Anima Confindustria a MCE (Mostra Convegno Expocomfort 2026), svoltasi presso Fiera Milano dal 24 al 27 marzo.**

Attraverso l'Anima Lounge, la Federazione ha confermato il proprio ruolo centrale nel panorama della meccanica italiana, offrendo un palcoscenico d'eccezione per il confronto tra imprese, istituzioni e stakeholder internazionali.

La presenza a MCE ha permesso di riaffermare l'impegno della Federazione nel rafforzare il posizionamento dell'industria nazionale nei settori chiave dell'impiantistica, dell'efficienza energetica e della gestione sostenibile delle risorse idriche.

In una fase di rapidi cambiamenti tecnologici e normativi, il fitto calendario di workshop e incontri ha fornito strumenti operativi e analisi di scenario fondamentali per l'intera filiera.

Il successo del palinsesto tecnico-istituzionale

Le quattro giornate di manifestazione sono state animate da un programma articolato che ha toccato i temi più caldi del settore:

Focus su Efficienza e Normative (24 - 25 marzo)

L'apertura è stata dedicata alle prospettive di sostegno agli interventi di efficientamento con il Conto Termico 3.0 e all'evoluzione dei regolamenti Ecodesign & Labelling.

Grande attenzione è stata riservata anche alle infrastrutture digitali, con un'analisi dedicata ai Data Center, e alle opportunità fiscali legate all'Iperammortamento 2026.
I lavori sono proseguiti con l'analisi dei dati di mercato della climatizzazione e gli approfondimenti sulla Direttiva RED III e gli obblighi per le riqualificazioni edificio-impianto.

Acqua, Sicurezza e Regole (26 - 27 marzo)

La seconda metà dell'evento ha posto l'accento sulla gestione della risorsa idrica, con la presentazione del "Progetto Legionella" e le linee guida sui polifosfati.

Di rilievo internazionale è stato l'approfondimento sulla Drinking Water Directive (DWD) e sulle nuove regole di conformità. La chiusura dei lavori ha affrontato il tema della sostituzione dei generatori obsoleti, un punto cruciale per la sicurezza e la sostenibilità economica dei sistemi centralizzati.

Una partnership proiettata al futuro: Accordo fino al 2032

Oltre al successo degli incontri tecnici, l'edizione 2026 ha segnato un traguardo istituzionale fondamentale: il rinnovo dell'**accordo di collaborazione strategica tra Anima e MCE fino al 2032.**

Questo consolidamento della partnership storica assicura alle imprese della meccanica italiana una vetrina internazionale di eccellenza per i prossimi anni.

«MCE si è confermata un appuntamento vitale per la nostra industria», ha dichiarato il presidente Pietro Almici. *«In un contesto di transizione energetica e idrica, abbiamo offerto uno spazio qualificato per valorizzare innovazione e responsabilità industriale. La nostra presenza è stata l'espressione di una visione condivisa, orientata a sostenibilità, sicurezza e competitività».*

L'Anima Lounge ha rappresentato il cuore pulsante di questo dialogo, consolidando una strategia basata su rigore tecnico e **capacità di rinnovamento, elementi che continueranno a guidare la Federazione verso gli obiettivi di transizione energetica e sicurezza idrica dei prossimi anni.**


“È IL MOMENTO
DI FAR EVOLVERE
LA SICUREZZA DELLA
VOSTRA ATTIVITÀ ”
PROTEZIONI MACCHINE UTENSILI
Fatevi consigliare
da chi, di sicurezza
sul lavoro,
se ne intende!
SINCE 1970
Repar2
MACHINE GUARDS
www.repar2.com

Piano Editoriale 2026

edibit Casa Editrice
MARKETING PER LA MECCANICA
www.edibit.com

Guida alle Aziende di Lavorazione Industriale Conto Terzi

Subfornitura Italiana EXPORT

selection metalworking Made in Italy

le fiere e le date sono indicative e potranno subire variazioni

NUMERO Speciale	Fiere del mese Italia	Estero	CONSEGNA MATERIALE
Gennaio 626	SAMUEXPO 5-7 Febbraio 2026 - Pordenone	STEEL FAB 12-15 Gennaio 2026 Expo Centre Sharjah (EAU)	4 dicembre 2025
Febbraio 627	A&T 11-13 Febbraio 2026 OVAL LINGOTTO TORINO Fornitore Offresi 19-21 Febbraio 2026 Lariofiere ERBA Anteprima MECSPE	METAV 3-5 Febbraio 2026 Düsseldorf (Germania)	8 gennaio 2026
Marzo 628	MECSPE 4-6 Marzo 2026 - Bologna metef 5-6 Marzo 2025 - Bologna	SIMODEC 2-6 Marzo 2026 La Roche sur Foron (Francia) 33 BIEMH 2-6 Marzoo 2026 Bilbao (Spagna) Grind-tech expo 17-19 Marzo 2026 Varsavia (Polonia) GLOBAL INDUSTRIE 30 Marzo 2 Aprile 2026 - Paris Nord Villepinte (Francia)	5 febbraio 2026
Aprile 629	expomec www.expomec.com La fiera online della meccanica italiana SPECIALE CARPENTERIE		5 marzo 2026
Maggio 630	WMD 14-16 Maggio 2026 Napoli IVS 19-21 Maggio 2026 Bergamo sps ITALIA 26-28 - Maggio 2026 Parma		3 aprile 2026
Giugno 631	FASTENER FAIR ITALY 24-25 Giugno 2026 Fiera Milano City	LASYS 3-5 Giugno 2026 Stoccarda (Germania) CastForge 9-11 Giugno 2026 Stuttgart (Germania)	3 maggio 2026
Luglio 632	expomec www.expomec.com La fiera online della meccanica italiana SPECIALE TORNERIE		4 giugno 2026
Agosto 633	expomec www.expomec.com La fiera online della meccanica italiana		6 luglio 2026
Settembre 634	FARETE Settembre 2026 - Bologna Anteprima 35 bimu	AMB 15-19 Settembre 2026 Messe Stuttgart (Germania) micronora 29 Settembre 2 Ottobre 2026 Besançon (Francia)	3 agosto 2026
Ottobre 635	35 bimu 13-16 Ottobre 2026 - Milano A&T 27-29 Ottobre 2026 - Vicenza	EURO BLECH 20-23 Ottobre 2026 - HANNOVER	2 settembre 2026
Novembre 636	ECOMONDO 3-6 Novembre 2026 Rimini Metal Materia 5-6 Novembre 2026 PiacenzaExpo eima 10-14 Novembre 2026 Bologna MECSPE BARI Novembre 2026 Bari	metal madrid Novembre 2026 - Madrid	6 ottobre 2026
Dicembre 637	expomec www.expomec.com La fiera online della meccanica italiana		6 novembre 2026

Il Motore dei Contatti 365giorni/anno



Il Motore dei Contatti 365giorni/anno è un sistema integrato che trasforma la visibilità in opportunità commerciali attraverso due fasi chiave: l'**autorevolezza**, costruita tramite la presenza costante su riviste specializzate, e la **ricerca attiva**, che convoglia l'interesse dei clienti sulla *fiera virtuale Expomec.it*. Il risultato è un flusso continuo e misurabile di contatti qualificati creando un circolo virtuoso che **potenzia costantemente memoria del brand e opportunità commerciali.** Agendo in modo automatico e incessante, il sistema garantisce un **vantaggio competitivo continuo**, generando visibilità e nuovi preventivi anche quando l'azienda non comunica attivamente o la concorrenza è ferma.

OFFRE:
- +37% di nuovi potenziali clienti
- maggiore riconoscibilità
- migliore reputazione
- più richieste di preventivo
- più visite allo stand
- più strumenti commerciali pronti all'uso
- una presenza continua nei canali decisivi del settore meccanico

dal 1989 edibit®
IL MARKETING PER LA MECCANICA

Dal 1989 il punto d'incontro tra domanda e offerta nel settore meccanico

Massimo Fortuzzi
fortuzzi@edibit.com - T. +39 335 718 7596

Prenota la consulenza gratuita di 30 minuti
Per scoprire come possiamo adattare il sistema alla tua azienda
Nella consulenza analizziamo insieme:

- il tuo mercato di riferimento
- i tuoi concorrenti diretti
- la tua attuale visibilità
- le opportunità già presenti ma non ancora sfruttate
- il pacchetto più adatto ai tuoi obiettivi

È un confronto pratico, concreto, progettato per darti valore immediato.
Prenota la tua consulenza gratuita direttamente su: https://calendly.com/edibitmf/consulenza-gratuita-30-minuti



MOLLE INDUSTRIALI CONTE

Produzione:

- Molle a compressione
- Molle sagomate e tranciate
- Molle a trazione
- Molle a torsione
- Molle a doppia torsione
- Boccole spaccate con controllo centesimale dell'altezza

Materiali:

- Bronzo fosforoso
- Leghe di titanio
- Leghe rame-ottone
- Acciaio inox/carbonio/pre-temprati
- Acciai indurenti per precipitazione (Inconel - 17/7 PH - Hastelloy - Monel, ecc.)

DUCATI Official Supplier 2025

SA 8000 BUREAU VERITAS Certification

Nadcap Administered by PRI ACCREDITED

Meccanica & Elettromeccanica

Lunga vita a fatica per le applicazioni a più elevata frequenza.

Aerospazio

Siamo fornitori dei principali programmi in corso. Processi di trattamento termico certificati NADCAP.

Oleodinamica

Assoluta affidabilità di mantenimento taratura valvola e di rispetto delle curve di Goodman.

Automotive

Le nostre parti vengono utilizzate in componenti di sicurezza su vettura.

Informatica

Produzione di componenti elastici in filo da 0,1 mm per applicazioni ad elevato contenuto tecnologico.

FS (Italian Railway) Supplier N° 3836-3-22055

A Qualified Supplier To The Aircraft & Aerospace Industry

ICIM EN 9100:2018 CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM

NSF-ISR Registered to ISO 14001

NSF-ISR Registered to ISO 45001

Molle Industriali Conte s.r.l. - Strada Cebrosa 22/A - 10036 Settimo Torinese (TO) - Italy
www.molleindustrialiconte.it - info@molleindustrialiconte.it - Tel. +39.011.7712660

expomec®
www.expomec.com
La prima fiera virtuale italiana della meccanica e dell'automazione
Accessi medi giornalieri: 235
Totale accessi 2024: 350 125

ecoindustria
Crescita sostenibile e transizione energetica
630-33 Maggio 2026
edibit Casa Editrice MARKETING PER LA MECCANICA

Varese, i rifiuti elettronici diventano nuova risorsa: l'opera Terra Rara restituisce più di tre quintali di plastica e oltre 100 kg di metalli

a cura di Caterina Fortuzzi

Cellulari, caricabatterie e piccoli elettrodomestici sono stati raccolti da studenti, associazioni e cittadini nell'ambito del progetto del consorzio Ecolight in collaborazione con il Comune di Varese. Sono stati trasformati in un'installazione artistica e poi avviati al riciclo.

Walter Camarda, presidente Consorzio Ecolight: «Il coinvolgimento dal basso funziona. Tutti possono tenere vivo lo spirito dell'iniziativa portando i rifiuti elettronici in piattaforma ecologica comunale o nei negozi secondo i principi "1contro1" e "1contro0"»

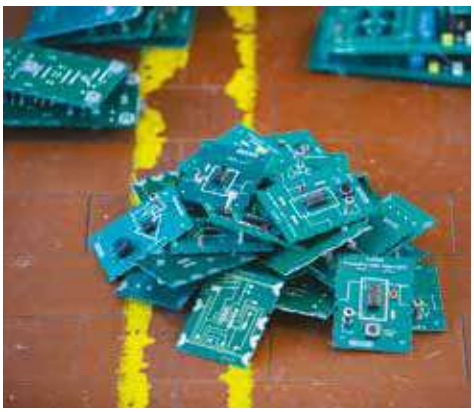
Da rifiuti a fonte di materiali utili, a volte anche rari e ricercati. È questo il destino che attende i **512 kg di RAEE** – cioè dispositivi elettrici ed elettronici come telefonini, caricabatterie e piccoli elettrodomestici – che sono stati raccolti a Varese nell'ambito del progetto Terra Rara, promosso dal **Consorzio Ecolight** in collaborazione con il **Comune di Varese**, la curatela di **Karakorum Impresa Sociale** e il sostegno di **Impresa Sangalli** e **Fondazione Molina**.

Dagli oltre 5 quintali di apparecchi (1.300 pezzi) che in meno di un mese, tra ottobre e novembre, sono arrivati nei **17 punti di raccolta attivati sul territorio**, sono stati infatti **recuperati circa 320 kg di plastica e 110 kg di metalli**, fra cui anche una parte di materiali – le cosiddette "terre rare", appunto – che scarseggiano in natura ma sono fondamentali per l'industria high-tech e la transizione ecologica. A questo si aggiungono **15kg di pile esauste** che si trovavano all'interno dei RAEE stessi.



«Al di là di questi numeri, che sono positivi – commenta **il presidente del Consorzio Ecolight Walter Camarda** –, *un risultato importante è l'**alleanza virtuosa** che si è creata fra le realtà protagoniste del progetto: **300 studenti di tre scuole superiori, due enti locali, otto enti del terzo settore e due imprese private** hanno promosso la raccolta e diffuso consapevolezza sui temi dell'ambiente e dell'economia circolare, dimostrando che coinvolgere le persone dal basso è la chiave per costruire un futuro sostenibile. Avere agito, oltre che sul piano ambientale, anche su quello educativo e culturale rappresenta il valore aggiunto del progetto».*

Ad accendere la partecipazione è stata l'idea di **trasformare una parte dei RAEE raccolti, circa 50kg, nell'installazione artistica "Terra Rara" di Livia Paola Di Chiara**, esposta durante le ultime feste natalizie a Palazzo Estense. Smontata l'opera, gli oggetti (assieme a tutti gli altri conferiti nell'ambito del progetto) sono stati portati agli impianti autorizzati al trattamento dei rifiuti elettronici. È importante ricordare che **i RAEE sono riciclabili per oltre l'85% del loro peso:** *«Molte delle loro componenti (le cosiddette materie prime seconde) si possono reimmettere nel ciclo produttivo. **Sfruttare questa "miniera" comporta tanti vantaggi**, come ridurre i costi derivanti dalla gestione dei rifiuti, risparmiare energia ed evitare lo sfruttamento delle risorse naturali»* aggiunge Camarda.



Cittadini e cittadine possono proseguire lo spirito del progetto **portando i RAEE in piattaforma ecologica, oppure in negozio in ragione dei principi "1contro1"** (il nuovo per il vecchio) e "1contro0" (nei grandi negozi e per RAEE fino a 25 cm: *maggiori informazioni su www.ecolight.it*).

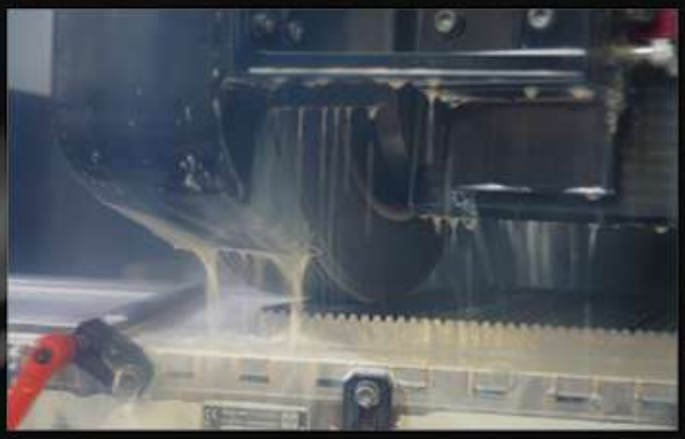
Da parte sua, il Comune di Varese ha annunciato l'intenzione di prendere spunto dall'iniziativa Terra Rara per adottare, in concomitanza con il rinnovo dell'appalto del servizio di igiene urbana, nuove pratiche che possano diventare stabili nel tempo.

«Il progetto "Terra Rara" e le iniziative dedicate alla raccolta dei piccoli RAEE – dichiara **Nicoletta San Martino, assessora alla tutela ambientale, sostenibilità sociale ed economia circolare del Comune di Varese** – *consentono al Comune di Varese di rafforzare il proprio impegno nello sviluppo di modelli di economia circolare fondati sulla collaborazione strutturata tra cittadini, istituzioni e imprese. Con il nuovo appalto per il servizio di igiene urbana, l'Amministrazione intende dare continuità e ulteriore impulso a tale percorso, attraverso l'adozione di nuove modalità di raccolta porta a porta dei RAEE, in coerenza con gli obiettivi di sostenibilità ambientale».*

GFM® MECCANICA SPA

SUL MERCATO DA OLTRE 40 ANNI

CREMAGLIERE







Oltre 40 anni di esperienza


Know-how e tecnologie d'avanguardia


Standard qualitativi al top nel settore


Produzione dal pezzo singolo alla grande serie con cura artigianale

GFM MECCANICA spa - Via dell'Industria, 36/A - 42025 - Corte Tegge - Cavriago (RE) - Italy
Tel. +39 0522 941497 - Fax +39 0522 941598 - info@gfmmeccanica.it
www.gfmmeccanica.it

www.tornaghi-impianti.it

TORNAGHI

Depuratore aria per macchine utensili



GREEN 4

Aria pulita in reparto !

Robusto ed affidabile
Lunghissima durata dei filtri
Efficienza di filtrazione fino al 99,99%
Possibilità di collegamento a più macchine
Alta efficienza e basso costo di manutenzione
Valorizza l'ambiente di lavoro con un design innovativo
Conforme alle normative per il risanamento dei luoghi di lavoro

TORNAGHI IMPIANTI è un marchio di proprietà di **TPF SAS**

UFFICIO COMMERCIALE/SHOW ROOM: Via Giorgio Ambrosoli 8/A-20090 Rodano Millepini (Mi)-T. +39 039 6771587
ENGINEERING E PRODUZIONE: Via degli Alpini, 6-20845 Sovico (MB)-T. +39 039 6771587
info@tpf-eng.com | www.tornaghi-impianti.it

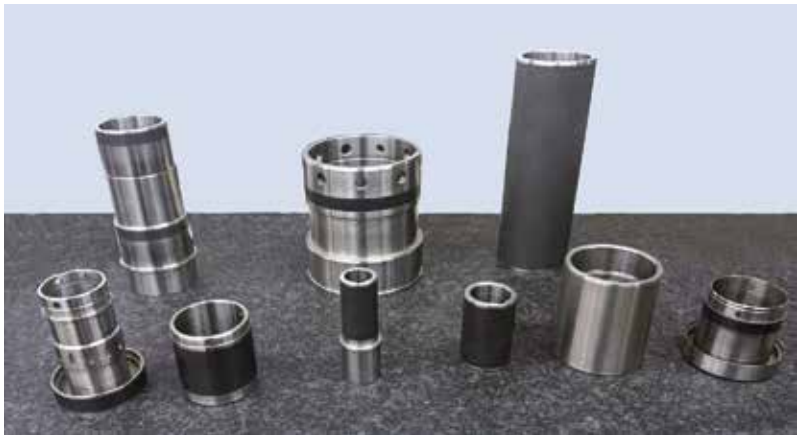
maione
TRADING

Passione ed intraprendenza, valori appartenenti al nostro gruppo.

Da una piccola realtà aziendale per raggiungere i risultati attuali, a tutt'oggi in fase evolutiva.







Riporti Plasma e HVOF

Rivestimenti con tecnologia thermal spray APS e HVOF.

Tornitura CNC

Torni a controllo CNC motorizzati (Biglia, Samsung, Seiketec).

Centri C.N.C.

Centro di lavoro a controllo CNC orizzontali 5 axis working.

Torni tradizionali

Tecnologia tradizionale per la tornitura su larga scala.

Fresatura e foratura

Il "Milling and Drilling" con tecnologia per ogni tipo di foratura e fresatura.

Taglio Rettifica

Tecnologia di taglio per ogni soluzione (Saw Automatic, Band).

Tecnologia di rettifica a controllo numerico (C.N.S.)

Essere scrupolosi è una virtù che si ottiene con dedizione e passione quotidiana

Maione Trading è specializzata in rivestimenti superficiali, thermal spray (APS e HVOF), riporti ceramici e metallici, tornitura cnc, riporti di saldatura, metallizzazione di carburi di tungsteno, con applicazioni nella lavorazione di componenti per tenute meccaniche, pompe ad alta pressione, agitatori, valvole e costruzioni meccaniche, la "Maione Trading" nasce nel 2012, provenendo da più di vent'anni di esperienza nel settore. Fondata dalla stessa famiglia, grazie all'esperienza accumulata negli anni da Giuseppe Maione.

ISOQAR REGISTERED
UKAS MANAGEMENT SYSTEMS
0026

Tutti gli strumenti di controllo sono testati e tarati secondo le disposizioni delle procedure del nostro sistema di gestione per la qualità ISO 9001:2015.

Maione Trading s.r.l.
S.S. 87 Sannitica km 8,540 - Via 4 Novembre - 80026 Casoria (NA) Italia
Tel. 081.19848735 info@maionetrading.com

www.maionetrading.com